

УДК 674.914:674.338

В.В. Раповец, ст. преп., канд. техн. наук  
(БГТУ, г. Минск)**ПРИМЕНЕНИЕ ТВЕРДОГО СПЛАВА В КОНСТРУКЦИЯХ  
РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА ФРЕЗЕРНО-БРУСУЮЩИХ  
СТАНКОВ**

Длительный период стойкости, надежность и высокая производительность режущего инструмента фрезерно-брусующих станков являются немаловажными факторами, определяющими эффективность в целом всего лесопильного производства.

Для изготовления различного по назначению дереворежущего инструмента широко применяют вольфрамокобальтовые твердые сплавы [1], так как они обладают достаточной износостойкостью и более высокими физико-механическими свойствами по сравнению с инструментальными легированными сталями.

На основании лабораторных, опытно-промышленных исследований и полученных результатов, приняв за базовый вариант эксплуатируемую на лесопильно-деревообрабатывающем предприятии ОАО «Борисовский ДОК» конструкцию цельного двухлезвийного ножа спиральной фрезы фрезерно-брусующих станков PSP 500, были разработаны и изготовлены конструкции составных двухлезвийных ножей, оснащенных металлокерамическими твердыми сплавами вольфрамо-кобальтовой группы, проведены их производственные испытания на промышленных режимах.

Составные двухлезвийные ножи разработанной конструкции, оснащенные металлокерамическими твердыми сплавами, хорошо подтвердили свою работоспособность и в результате конструктивной доработки, показали увеличенный до 23-30% период стойкости в сравнении с базовыми ножами из инструментальной легированной стали. Данная конструкция двухлезвийного ножа является экономически целесообразной и рекомендуется для промышленного использования деревообрабатывающими предприятиями, что повышает экономическую эффективность использования фрезерно-брусующего оборудования.

**ЛИТЕРАТУРА**

Зотов, Г.А. Станочный дереворежущий инструмент: практические рекомендации / Г. А. Зотов. – М.: ООО «РИА Пресс», 2005. – 307 с.